



■ ШАГ В БУДУЩЕ
■ ТАЙНЫ ЧЕРНОГО ЗОЛОТА

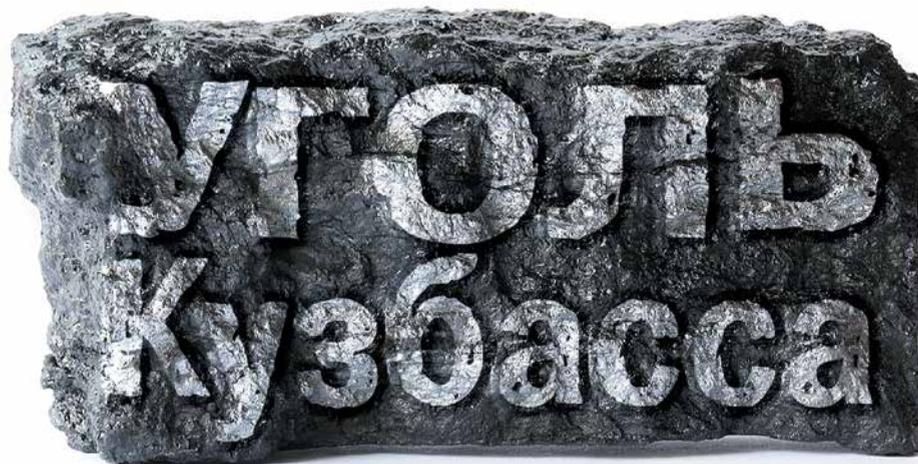
ISSN 2219-1410



9 772219 141003

ЛУЧШЕЕ ОТРАСЛЕВОЕ ИЗДАНИЕ РОССИИ

Ноябрь-декабрь / 2020



№ 6 (079)

УГОЛЬ-КУЗБАССА.РФ

МИЛЛИАРДЫ В КУЗБАСС ■
РОБОТЫ НАСТУПАЮТ ■



БЕЗОПАСНОСТЬЮ МОЖНО УПРАВЛЯТЬ!

КОМПАНИЯ «ВЭЛТЕКС» ПРЕДЛАГАЕТ ЭФФЕКТИВНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ПРОФИЛАКТИКИ И ЛИКВИДАЦИИ ПОЖАРОВ В ШАХТАХ

Реструктуризация отрасли угледобычи позволила снизить эндогенную пожароопасность в Кузбассе в 1,6 раза за счет закрытия наиболее аварийных шахт и использования азота для устранения подземных возгораний. Для создания инертной среды в шахтах необходимо большое количество азота, поэтому оптимальным решением является генерация азота на месте и подача его на объект. И здесь не обойтись без азотных компрессорных станций.

Компания «Вэлтекс», специализирующаяся на производстве азотных установок, с каждым годом совершенствует выпускаемое оборудование для борьбы с эндогенными пожарами. Для обеспечения взрывобезопасной среды в активных зонах выработки разработана новая азотная компрессорная станция серии АГС-500.0. Установка сочетает в себе высокую производительность по азоту и хорошую мобильность. Она поставляется в утепленном блок-контейнере с оборудованием для непрерывной подачи сжатого азота.

Ключевыми особенностями АГС-500.0 являются запатентованный газоразделительный модуль ВЭЛТЕКС МГМ, внутримодульный рекуператор тепла для запуска компрессорной установки и поддержания температуры в холодное время, панельные фильтры системы вентиляции для защиты оборудования от вредного воздействия пыли и газов, система подогрева линии конденсата. Длина азотной станции — восемь метров, масса — не более двенадцати тонн, что позволяет транспортировать ее без тяжелой спецтехники.

Азотная установка поставляется в заводской готовности, защищена антивандальной системой. Для ее эксплуатации достаточно подключить питающий кабель и напорный трубопровод.



Одной из главных особенностей азотной станции АГС-500.0 является автоматизированная система управления, обеспечивающая: ручное и автоматическое, удаленное и местное управление установкой, бесперебойную работу при температурах до -45°C , управление отдельными единицами оборудования станции. Автоматизированная система способна контролировать:

- концентрацию кислорода в азоте на выходе из газоразделительного блока станции;
- давление азота на выходе из газоразделительного блока станции;
- температуру азота на выходе из газоразделительного блока;
- температуру воздуха на входе в газоразделительный блок;
- давление воздуха на входе в газоразделительный блок.

Ранее для проведения контроля необходимо было привлекать специализированные службы, которые могли оценить заданные параметры лишь в тот период времени, в который проводились замеры.

В автоматическом режиме станция обеспечивает включение и отключение по сигналам с датчиков давления, подачу азота потребителю при остаточной концентрации кислорода ниже или равной уста-

новленной и выброс азота в атмосферу при концентрации кислорода выше установленной. Система защиты газоразделительного блока обеспечивает автоматическое отключение в случае превышения максимальных рабочих параметров, которое может привести к выходу станции из строя.

Установка имеет широкие возможности диспетчеризации, с помощью которой можно отследить все параметры работы компрессорного оборудования без постоянного присутствия эксплуатационного персонала. Устройство передачи данных поддерживает стандарты 2G/3G/4G/L TE/Wi-fi. Оповещение сервисного персонала о неисправности происходит посредством E-mail или SMS-рассылки.

Система автоматики включает в себя возможности удаленного доступа с диспетчерского пульта для запуска и останова азотной установки, а также антивандальную морозостойкую систему видеонаблюдения с ИК-подсветкой, архив которой с изображением периметра компрессорной установки снаружи и внутри сохраняется до 30 дней. Применение малолюдной системы управления не требует постоянного присутствия персонала и минимизирует аварийные ситуации, в том числе за счет исключения человеческого фактора.

Новая компрессорная установка АГС-500.0:

- создает необходимые условия для наиболее эффективного и экономичного использования ресурсов;
- значительно повышает уровень безопасности не только работников шахты, но и обслуживающего персонала;
- обеспечивает экологическую стабильность территории, на которой размещается объект.

НОВЫЙ ГОД
под контролем!

ВЭЛТЕКС
АГС-500,0



СЕРТИФИКАЦИЯ
АГМ
№ 0 000 0000 0000
ИЗДАНИЕ 0 000 0000

АВТОМАТИКА
24/7

ВЭЛТЕКС
АГС - 500,0

Наименование	АГС - 500,0
Конструктивное исполнение:	модульное, в блок-контейнере
Климатическое исполнение:	У1 (-45...+40 °С)
Тип привода:	электрический
Номинальная потребляемая мощность:	208 кВт
Производительность объемная:	500 нм ³ /час
Концентрация азота:	97%
Давление на выходе установки:	12 бар (изб.)
Масса:	11 000 кг
Габаритные размеры:	8000 x 2500 x 3000
Режим эксплуатации:	постоянный
Сырье для производства азота:	Атмосферный воздух
Схема компримирования:	Винтовой компрессор
Тип метода разделения воздуха:	Мембранный
Система очистки сжатого воздуха:	4-ступенчатая, включая угольный фильтр
Метод контроля качества выходного газа:	Газоанализатор O ₂
Тип автоматики:	Микропроцессорная с выходом на верхний уровень
Тип системы охлаждения:	Воздушная

 [welltechs](#)
 [welltechs.ru](#)
 info@skwel.ru
 + 7 499 649 67 68

